

P.B.5818 - Patentlaan 2 2280 HV Rijswijk (ZH) +31 70 340 2040 31651 epo nl +31 70 340 3016

Europäisches Patentamt

> Zweigstelle in Den Haag Recherchenabtellung

Europear Patent Of

18. 05.08. 2003

Branch at The Hague Search

Office européen des brevets

Département à La Haye Division de la

HOFFMANN EITLE Patent- und Rechtsanwälte Arabellastrasse 4 81925 München ALLEMAGNE

EINGEGANGEN

0 1. Aug. 2003

HOFFMANN • EITLE, MÜNCHEN PATENTANWÄLTE RECHTSANWÄLTE

6: le Datum/Date 31.07.036

Zeichen/Ref./Réf.

96 554 a/fi

Anmeldung Nr./Application No./Demande nº./Patent Nr./Patent No./Brevet nº.

03002405.3-1262-

Anmelder/Applicant/Demandeur/Patentinhaber/Proprietor/Titulaire Alfing Kessler Sondermaschinen GmbH

#### MITTEILUNG

Das Europäische Patentamt übermittelt beiliegend den europäischen Recherchenbericht zu der obengenannten europäischen Patentanmeldung.

Wenn zutreffend, Kopien der im Recherchenbericht aufgeführten Schriften sind beigefügt.

Zusätzliche Kopie(n) der im europäischen Recherchenbericht angeführten Schriftstücke sind

Die folgenden Angaben des Anmelders wurden von der Recherchenabteilung genehmigt:

Zusammenfassung

Bezeichnung

Die Zusammenfassung wurde von der Recherchenabteilung abgeändert und der endgültige Wortlaut ist dieser Mitteilung beigefügt.

Die folgende Abbildung wird mit der Zusammenfassung veröffentlicht:

1



## RÜCKERSTATTUNG DER RECHERCHENGEBÜHR

Falls Artikel 10 der Gebührenordnung in Anwendung kommt, ergeht noch eine gesonderte Mitteilung der Eingangsstelle hinsichtlich der Rückerstattung der Recherchengebühr.

BEST AVAILABLE COPY



## EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung EP 03 00 2405

Kategor	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderli		Betrifft	KLASSIFIKATION DER
	der maßgeblich		Anspruch	ANMELDUNG (Int.CI.
Α ,	US 5 218 762 A (NET 15. Juni 1993 (1993 * Spalte 3, Zeile 5		1,22,23	B23D31/00
Α	US 2002/162205 A1 ( 7. November 2002 (2 * Absätze '0015!,'0 1 *	HUGLER EBERHARD) 1002-11-07) 1021!-'0024!; Abbildung	21-26	
A v	CA 2 287 140 C (BHA ;GUIRGIS SAMEH (CA) 13. Februar 2001 (2 * Seite 9, Absatz 2	) 001-02-13)	22,23	
Α 、	DE 44 06 981 A (VOL 22. September 1994	 KSWAGENWERK AG) (1994-09-22) 		
		·		RECHERCHIERTE
				B23D
Der ve	orliegende Recherchenbericht wurd	de für alle Patentansprüche erstellt		
	Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche		Prûfer
DEN HAAG		16. Juli 2003	Rabolini, M	
X : von Y : von and A : tecl	ATEGORIE DER GENANNTEN DOKU besonderer Bedeutung allein betrachte besonderer Bedeutung in Verbindung i eren Veröffentlichung derseiben Katego nologischer Hintergrund htschriftliche Offenbarung	E : älleres Patentdok nach dem Anmeld mit einer D : in der Anmeldung orle L : aus anderen Grün	runde liegende T ument, das jedoc edatum veröffent angeführtes Dok den angeführtes	heorien oder Grundsätze h erst am oder licht worden ist

# ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.

EP 03 00 2405

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben. Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

16-07-2003

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument			Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US	5218762	Α	15-06-1993	BR JP JP	9104077 3118487 5202880	B2	13-04-1993 18-12-2000 10-08-1993
US	2002162205	A1	07-11-2002	DE AT AU BR CA DE WO EP JP	210011	T A A A1 D1 A1 A1	10-05-2001 15-06-2003 30-04-2001 02-07-2002 26-04-2001 26-06-2003 26-04-2001 31-07-2002 02-04-2003
CA	2287140	С	13-02-2001	KEI	NE	<b></b>	
DE	4406981	Α	22-09-1994	DE	4406981	A1	22-09-1994



### ABSTRACT / ZUSAMMENFASSUNG / ABREGE

03002405.3

Um ein vollkommen neues, insbesondere für das Bruchtrennen von scheiben- oder plattenförmigen Werkstücken (4) geeignetes Bearbeitungsverfahren sowie eine hierfür geeignete Vorrichtung zur Verfügung zu stellen, wird erfindungsgemäß das jeweilige Werkstück (4) zu beiden Seiten der Bruchebene (12) jeweils zwischen Spannbackenpaaren (2,3) eingespannt. Danach werden die Spannbackenpaare (2,3) unter Krafteinwirkung derart zueinander bewegt, dass das Werkstück (4) entlang der Bruchebene (12) abwechselnd auf der Ober- und der Unterseite einer Zugspannung ausgesetzt wird.